

ACIERS POUR MOULES PLASTIQUES - ACIERS TREMPÉS, RÉSISTANTS À LA CORROSION

Segment d'application

Transformation des matières plastiques

Variantes de produits disponibles

Produit long

Description du produit

Le BÖHLER M303 ISOPLAST correspond à un BÖHLER M303 EXTRA refondu. La variation du procédé de fabrication permet d'obtenir une plus grande ténacité et une meilleure aptitude au polissage grâce à une plus grande pureté et à une meilleure homogénéité. Également disponible comme variante du produit BÖHLER M303HH ISOPLAST (variante haute dureté).

Procédé d'élaboration

Fusion à l'air + refonte

Applications

- > Moulage par soufflage
- > Composants pour écrans
- > Composants pour l'industrie alimentaire et l'alimentation animale
- > Industrie de l'emballage
- > Composants généraux pour l'ingénierie mécanique
- > Moulage par injection
- > Lampes/objectifs pour l'automobile
- > Extrusion des plastiques
- > Industrie alimentaire
- > Systèmes à canaux chauds
- > Composants standard (moules, plaques, broches, poinçons)
- > Plastiques renforcés de fibres de verre
- > Industrie électronique
- > Vis et cylindres

Données techniques

Désignation normalisée

~1.2316 SEL

Composition chimique

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
0,27	0,3	0,65	14,5	1	0,85	+

Condition de livraison

Trempé et revenu | BÖHLER M303 ISOPLAST

Dureté (HB)	290 jusqu'à 330
-------------	-----------------

Trempé et revenu | BÖHLER M303HH ISOPLAST

Dureté (HB)	350 jusqu'à 390
-------------	-----------------

Traitement thermique

Recuit de détente

Température	max. 550 °C	Pre-hardened and tempered material M303 ISOPLAST: When stress-relieving the material after processing, keep the material at temperature in a neutral atmosphere for at least 2 hours after complete heating, then slowly cool the material in the oven at 20°C/hour to 200°C, then cool in air.
Température	max. 500 °C	Pre- hardened and tempered material M303HH ISOPLAST: When stress-relieving the material after machining, keep the material at temperature for at least 2 hours in a neutral atmosphere after complete heating, then slowly cool the material in the oven at 20°C/hour to 200°C, then cool in air.
Température		Newly hardened and tempered material: Carry out the stress relief heat treatment at approx. 30 to 50°C below the tempering temperature. After complete heating, hold at temperature for 1 to 2 hours in a neutral atmosphere, then slowly cool down the furnace.

Propriétés physiques

Température (°C)	20
Densité (kg/dm ³)	7,72
Conductivité thermique (W/(m.K))	22,8
Chaleur spécifique (kJ/kg K)	0,46
Résistivité électrique (Ohm.mm ² /m)	-
Module d'élasticité (10 ³ N/mm ²)	218

Dilatation thermique

Température (°C)					
Dilatation thermique (10 ⁻⁶ m/(m.K))	10,5	10,8	11,1	11,4	11,7

Si, en plus des produits longs, d'autres variantes de produits disponibles sont indiquées, veuillez tenir compte du fait que celles-ci peuvent différer en termes de procédé de fusion, de données techniques, d'état de livraison et de surface ainsi que de dimensions de produits disponibles. Pour les spécifications techniques obligatoires, les autres exigences et les dimensions, merci de vous adresser à nos sites régionaux voestalpine BÖHLER. Les informations contenues dans ce prospectus ne sont fournies qu'à titre d'information générale. Ces données ne sont contraignantes que si elles sont expressément stipulées comme condition dans un contrat conclu avec nous. Les données de mesure sont des valeurs de laboratoire et peuvent différer des analyses pratiques. Aucune substance nocive pour la santé ou la couche d'ozone n'est utilisée dans la fabrication de nos produits.